



معاونت پژوهش، برنامه ریزی و سنجش مهارت  
دفتر سنجش مهارت و صلاحیت حرفه ای

## آزمون سنجش عملکردی پروژه محور (آزمون عملی پایانی)

# گروه طراحی و دوخت

نام استاندارد:

نازک دوز زنانه

کد پروژه: ۹۷/۷۵۳۱۲۰۵۱۰۰۱۰۰۰۱/۰۰۳





فهرست محتوی پروژه	
ردیف	فهرست محتوی
۱	وضعیت کلی ارزشیابی
۲	بودجه بندی آزمون
۳	توضیح مختصر در مورد پروژه
۴	نقشه کار عملی
۵	دستورالعمل اجرای پروژه
۶	لیست تجهیزات
۷	لیست ابزارآلات
۸	لیست مواد مصرفی و قیمت
۹	امتیاز بندی
۱۰	چک لیست معیار نگرشی
۱۱	فرم نتیجه نهایی



وضعیت کلی ارزشیابی:

شرح				موضوع	ردیف
اعطای گواهینامه شایستگی		اعطای گواهینامه شغل		هدف از ارزشیابی	۱
		√			
سایر (تفاهم نامه)	داوطلب آزاد(بدون طی دوره آموزش)	مهارت آموخته		ارزیابی شونده	۲
√	√	√			
سایر (مربی سازمانی)	مربی کارگاه	کارفرما (صنف)		ارزیابی کننده	۳
√		√			
پایانی		تکوینی		نوع ارزشیابی بر حسب زمان	۴
√					
قضاوتی	کیفی	کمی		نوع ارزشیابی	۵
	√	√			
مصاحبه	مشاهده	پروژه	آزمون کتبی	ابزارهای ارزشیابی	۶
	√	√	√		
پژوهش موردی	سنجش عملکردی	گزارش	کارپوشه		



مشخصات استاندارد:



شایستگی:



شغل:

گروه: صنایع پوشاک

خوشه خدمات

نام استاندارد	کد آموزش استاندارد:	میزان ساعت آموزش	تئوری	۱۳۹
نازک دوز	۷۵۳۱۲۰۵۱۰۰۱۰۰۰۱		عملی	۳۲۱
			پروژه	-
			کارورزی	-

بودجه بندی آزمون:

ردیف	عناوین شایستگی/توانایی	میزان ساعت آموزش عملی		
		تئوری	عملی	جمع
۱	رعایت ایمنی و بهداشت در محیط کار	۵	۱۰	۱۵
۲	راه اندازی سرویس و نگهداری ماشین های دوخت در کارگاه خانگی	۸	۱۵	۲۳
۳	انجام دوخت اولیه لباس نازک دوز	۳	۱۷	۲۰
۴	ترسیم الگوی لباس نازک دوز زنانه	۴۰	۱۰۰	۱۴۰
۵	برش لباس نازک دوز	۲۰	۶۰	۸۰
۶	دوخت لباس نازک دوز	۶۰	۱۱۲	۱۷۲
۷	اتو کاری لباس نازک دوز	۳	۷	۱۰
۸	جمع	۱۳۹	۳۲۱	۴۶۰



## توضیح مختصر فرایند اجرای پروژه:

اهداف پروژه:

فرایندی  تولیدی

در این پروژه :

<input type="checkbox"/>	می باشد.	<input checked="" type="checkbox"/> نمی باشد.	(۱) زمان انجام فرایند حائز اهمیت
<input type="checkbox"/>	می باشد.	<input checked="" type="checkbox"/> نمی باشد.	(۲) رعایت توالی انجام مراحل فعالیت مهم
<input type="checkbox"/>	است.	<input checked="" type="checkbox"/> نیست.	(۳) مقدار استفاده از مواد مصرفی دارای اهمیت
<input type="checkbox"/>	می باشد.	<input checked="" type="checkbox"/> نمی باشد.	(۴) ساخت محصول جز موارد با اهمیت پروژه
<input type="checkbox"/>	می باشد.	<input checked="" type="checkbox"/> نمی باشد.	(۵) عیب یابی و کنترل از مراحل مهم پروژه
<input type="checkbox"/>	می باشد.	<input checked="" type="checkbox"/> نمی باشد.	(۶) رعایت نکات ایمنی و حفاظتی الزامی
<input checked="" type="checkbox"/>	می باشد.	<input type="checkbox"/> نمی باشد.	(۷) گزارش فعالیت انجام شده توسط کارآموز الزامی

سایر نکات یا مواردی که رعایت آن در اجرای پروژه الزامی می باشد:

الف) با توجه به اینکه در بعضی استان ها کارگاه برگزاری آزمون وجود دارد و دستگاه ها مستعمل است و ممکن است یک دستگاه اتفاقی ایراد بیشتری داشته باشد زمان راه اندازی دستگاه لحاظ شود.

ب) در ترسیم الگوی اولیه زمان رفع ایراد اندامی لحاظ شود.

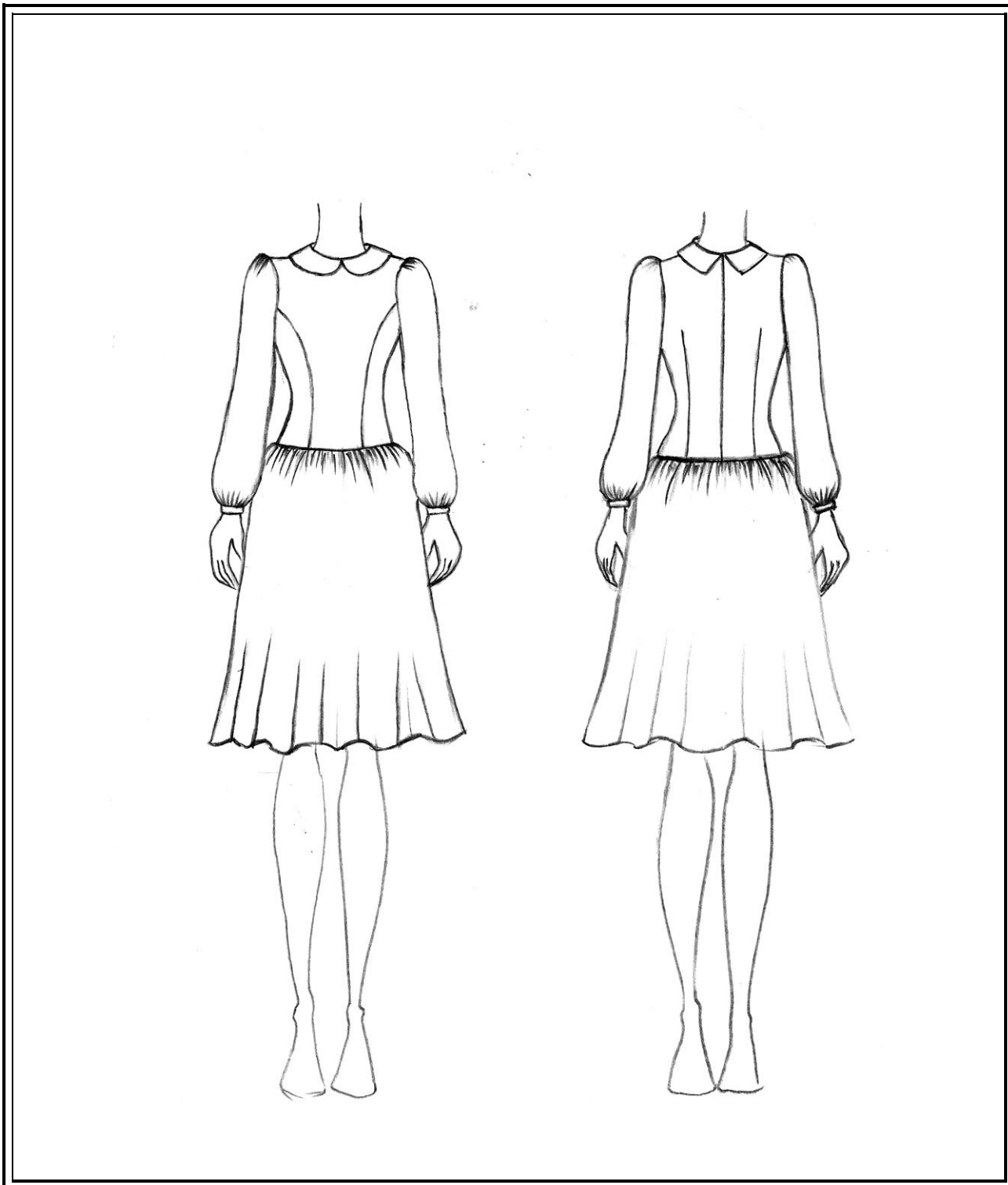


سازمان آموزش عالی و پژوهش



جمهوری اسلامی ایران  
وزارت تعاون، کار و رفاه اجتماعی

نقشه کار عملی:





## توضیحات:

شرکت کنندگان باید الگوی اولیه را با توجه به اندازه گیری از مانکن تهیه نموده و الگوی لباس را مطابق طرح ارائه شده طراحی نمایند

مشخصات لباس :

۱- پیراهن با قد تا زانو

۲- برش افقی ۱۰ سانت پایین تراز کمر به همراه چین سوزی در دامن

۳- انتقال ساسون سینه به برش پرنسسی

۴- یقه ب ب

۵- زیپ مخفی در پشت لباس تا ارتفاع استاندارد

۶- آستین پفی بلند به همراه مچ مجزا و چین در مچ

تخمین مقدار پارچه برای سایز ۴۰:

با عرض ۱۲۰ سانتی‌متر ۳ متر

میزان پارچه بر اساس سایز قابل تغییر است

ماکزیمم زمان اختصاص یافته ۸ ساعت

تذکر: در صورتی که آزمون دهنده هر مرحله را به اتمام برساند ورود به مرحله بعدی بلامانع خواهد بود.



## فرایند اجرای پروژه:

مقیاس		بارم	مدت انجام کار (دقیقه)	ریز فعالیت یا چگونگی روند انجام کار	عنوان فعالیت یا کار	شماره توانایی / شایستگی ها	عنوان مرحله کاری	توالی فرایند کاری
کیفی	کمی							
	*	۴	۱۲۰ دقیقه (۲ ساعت)	اندازه گیری صحیح قسمتهای مختلف اندام ( اصلی و فرعی)	ترسیم الگوی اولیه و طراحی مدل	۴	ترسیم الگو	مرحله اول
	*	۴		ترسیم الگوی اولیه با استفاده از اندازه ها				
*		۲		استفاده صحیح از ملزومات ترسیم الگو (انواع کاغذ، انواع خط کش، مترو...)				
	*	۳		ترسیم صحیح الگوی بقیه				
	*	۳		ترسیم صحیح الگوی سجاف				
	*	۳		ترسیم صحیح الگوی آستین و مچ				
	*	۳		ترسیم صحیح الگوی دامن				
	*	۳		ترسیم صحیح انتقال پنس ها				
	*	۲		استفاده از علائم قراردادی ترسیم الگو (راستای الگو - نقاط موازنه - علامت چین - علامت حذف پنس - نام هر قطعه از الگو - مرکز پشت (CB) و مرکز جلو (CF) - دولای بسته پارچه - دولای باز پارچه) *به ازای هر قسمت ۰,۲۵ نمره در نظر گرفته شده است				
*		۲		دقت در طراحی الگو و سرعت عمل در انجام کار				





مقیاس		بارم	مدت انجام کار (دقیقه)	ریز فعالیت یا چگونگی روند انجام کار	عنوان فعالیت یا کار	شماره توانایی / شایستگی ها	عنوان مرحله کاری	توالی فرآیندکاری
کیفی	کمی							
	*	۳	۶۰ دقیقه (۱ ساعت)	توجه به علائم قراردادی الگو بروی پارچه (رعایت راستای الگو با راستای پارچه - دو لای بسته و باز پارچه ، انتقال موازنه ها روی پارچه)	چیدمان الگو روی پارچه	۵	برش پارچه	مرحله دوم
	*	۱		توجه به پشت و روی پارچه				
*		۱		توجه به نقوش و طرح پارچه (راه راه ، چهارخانه ، گلدارو..)				
	*	۱		گونیاکردن لبه ی پارچه (استفاده از خط کش T)				
	*	۲,۵		رعایت اضافه درزها ( سرشانه ، پهلو ، حلقه آستین ، پای دامن ، یقه ، سجاف ها ، کاپ آستین ، مچ آستین ، درز زیر آستین )				
	*	۲		انتقال الگو روی پارچه (کوک شل ، کاربن ، مداد مخصوص و ...)				
*		۱		استفاده صحیح از انواع ابزار برش (قیچی،نخ چین و...)				
	*	۲,۵		صرفه جویی در مصرف پارچه				
*		۱		دقت و سرعت عمل در چیدمان الگو روی پارچه و برش				



مقیاس		بارم	مدت انجام کار (دقیقه)	ریز فعالیت یا چگونگی روند انجام کار	عنوان فعالیت یا کار	شماره توانایی / شایستگی ها	عنوان مرحله کاری	توالی فرایند کاری
کیفی	کمی							
*		۱		رعایت نکات ایمنی ، بهداشت کار و اخلاق حرفه ای				
*		۲	۲۷۰ دقیقه (۴,۵ ساعت)	انتخاب نوع لایی مناسب (پارچه ای ، کاغذی ، حریر ، زانفیکس و روش نصب صحیح آن )	بکار گیر ی تکنیک های دوخت	۶	دوخت	مرحله سوم
*		۲,۵		دوخت صحیح زیپ				
*		۱		دوخت صحیح قزن				
*		۲		دوخت صحیح یقه				
*		۱,۵		دوخت صحیح سجافها				
*		۴		روش صحیح دوخت درز (ساده ، منحنی ، زاویه ، گوشه درزها)				
*		۲		روش تودوزی با دست (پس دوزی ساده ، مخفی ، زیگزاگ ، زانفیکس) و ماشین دوخت ( پیچ ژل ، لب تو ساده )				
*		۳		روش صحیح دوخت چین (دستی یا ماشینی)				
*		۳		اتصال صحیح آستین				
*		۲		دوخت صحیح مچ				
*		۳		اتصال صحیح بالاتنه به دامن				
*		۴		توانایی راه اندازی و تنظیم ماشینهای دوخت (پر کردن ماسوره، نخ کردن ماشین دوخت، تعویض پایه ها و...)				



توالی فرآیندکاری	عنوان مرحله کاری	شماره توانایی / شایستگی ها	عنوان فعالیت یا کار	ریز فعالیت یا چگونگی روند انجام کار	مدت انجام کار (دقیقه)	بارم	کمی	کیفی
				توانایی بکارگیری صحیح از ماشینهای دوخت (انتخاب و بکارگیری صحیح پایه ها، نخ و سوزن چرخ..)		۴		*
				تناسب درجه دوخت با جنس پارچه		۲		*
				اتوکاری حین کار با ابزار مناسب ( میز اتو ، ژانت ، بالشتک بیضی و ...)		۵		*
				صرفه جویی در مصرف برق ، رعایت نکات ایمنی ، بهداشت کار و اخلاق حرفه ای		۲		*
				دقت و سرعت عمل در دوخت		۲		*
				روش صحیح اتوکاری قسمت های مختلف لباس (درزها ، پنس ها ، سجاف ها ، چین ها ، یقه ، حلقه آستین و ...)	۳۰ دقیقه	۲		*
	مرحله چهارم	اتو کاری	۷	روش صحیح اتوکاری				*
				اتو و پرسکاری نهایی ( به ازای وجود هر گونه لکه ، علامت سوختگی پارچه و .... ۰/۲۵ نمره کسر شود )				*



		۱						
*		۱		رعایت نکات ایمنی و صرفه جویی در مصرف برق و بهداشت کار				
*		۱		دقت و سرعت عمل در اتو کاری				



### لیست تجهیزات (به ازای هر شرکت کننده)

ردیف	نام تجهیزات	مشخصات فنی	تعداد	واحد سنجه	توضیحات
۱	ماشین دوخت	همه کاره خانگی	۱	دستگاه	برای هر نفر
۲	میز کارآموز	سانتیمتر ۱۵۰ * ۸۰	۱	عدد	برای هر نفر
۳	اتو	ساده ، سرد ، بخار) مخزن دار) پرس	۱	دستگاه	هر ۳ نفر ۱ دستگاه
۴	کپسول آتشنشانی	پودر خشک ۲ کیلویی	۱	عدد	برای کل کارگاه
۵	تخته وایت برد	۱۰۰ × ۲۰۰ سانتیمتر	۱	عدد	برای کل کارگاه
۶	صندلی کارآموز	متحرک با ارتفاع قابل تغییر	۱	عدد	برای هر نفر
۷	صندلی مربی	چرمی	۱	عدد	برای هر نفر
۸	میز مربی	چوبی	۱	عدد	برای هر نفر
۹	جعبه کمک‌های اولیه	سری کامل تجهیزات استاندارد	۱	۱ جعبه	برای کل کارگاه
۱۰	سیستم تهویه	مطبوع	۱	دستگاه	برای کل کارگاه
۱۱	رایانه	۴P	۱	دستگاه	برای کل کارگاه
۱۲	میز رایانه	متناسب با رایانه	۱	دستگاه	برای کل کارگاه
۱۳	صندلی مخصوص رایانه	گردان با پشتی مناسب	۱	دستگاه	برای کل کارگاه
۱۴	ماشین دوخت	سردوز	۱	دستگاه	هر ۵ نفر ۱ دستگاه
۱۵	مانکن	فومی و سوزن خور	۱	عدد	به ازای هر نفر



### لیست ابزارآلات (به ازای هر شرکت کننده)

توضیحات	واحد سنجه	تعداد	مشخصات فنی	نام ابزارآلات	
برای هر نفر	عدد	۱	(بالشتک، میز اتو، ژانت، آبپاش و ...)	ملزومات اتو	۱
برای هر نفر	عدد	۱	(دکمه، جادکمه، زیپ، پیچرلو)...	پایه های مخصوص ماشین دوخت	۲
برای هر نفر	عدد	۱	نخی	روپوش	۳
برای هر نفر	عدد	۱	فلزی یا پلاستیکی	انگشتانه	۴
برای کل کارگاه	عدد	۵	متوسط	آهنربا	۵
برای هر نفر	عدد	۱	فلزی	نخ چین	۶
برای هر نفر	عدد	۱	کوچک	بشکاف	۷
برای هر نفر	عدد	۱	فلزی و شیشه ای	خط کش	۸
برای هر نفر	عدد	۱	دندانه دارو بدون دندانه	رولت	۹
برای کل کارگاه	عدد	۵	کوچک و متوسط	روغندان	۱۰
برای هر نفر	عدد	۱	پرسیده از خاک اره	جاسوزنی	۱۱
برای کل کارگاه	عدد	۵	مخصوص ماشین دوخت	برس	۱۲
برای کل کارگاه	عدد	۵	مخصوص ماشین دوخت	پنس	۱۳
برای کل کارگاه	عدد	۵	کوچک و بزرگ	پیچ گوشتی ماشین دوخت	۱۴
برای هر نفر	عدد	۱	کاغذ و پارچه در فرم های مختلف	قیچی	۱۵
برای هر نفر	عدد	۱	ساده و منحنی	گونیا	۱۶
برای هر نفر	عدد	۱	مخصوص ماشین دوخت همه کاره خانگی	ماسوره	۱۷
برای هر نفر	عدد	۱	پلاستیکی یا پارچه ای	متر	۱۸
برای هر نفر	عدد	۱	رابط	سه راهی	۱۹



## لیست مواد مصرفی

ردیف	نام مواد مصرفی	مشخصات فنی	تعداد	واحد سنجه	قیمت واحد (ریال)	توضیحات
۱	کاربن	مخصوص خیاطی	۲	برگ		
۲	مل، صابون	مخصوص علامتگذاری	۱	عدد		
۳	سوزن ته گرد	نوک تیز و بلند مرواریدی	۱	بسته		
۴	زیپ	مخفی ۵۰ سانت	۱	عدد		
۵	سوزن	انواع سوزن دستی	۱	بسته		در شماره های مختلف
۶	نخ دوختی	پلی استر هم رنگ پارچه	۲	عدد		
۷	پارچه	پنبه ای - کتان - پلی استرو... عرض ۱۲۰	۳	متر		
۸	چسب	ماتیکی - نواری - مایع	۱	عدد		از هر کدام
۹	پاک کن	معمولی با کیفیت که اثر نگذارد	۱	عدد		
۱۰	تراش	معمولی	۱	عدد		
۱۱	کاغذ الگو	(پوستی - گراف)	۱۰	برگ		از هر کدام
۱۲	مداد	HB	۱	عدد		
۱۳	ماژیک	در چند رنگ	۱	عدد		از هر کدام
۱۴	لایی چسب	(کاغذی)	۲	متر		
۱۵	روغن	مخصوص چرخ	۱۰	میلی لیتر		برای کل کارگاه
۱۶	سوزن شماره ۱۴	مخصوص چرخ	۱	بسته		
۱۷	دکمه لباس	فلزی یا پلاستیکی	۴	عدد		
۱۸	لایی زانفیکس	به عرض ۲ سانتی متر	۵	متر		
۱۹	پاکت	سلفون چسبی	۵	عدد		
جمع کل						



## امتیاز بندی:

جدول "الف" جدول ریز امتیاز بندی پروژه بر اساس پروژه کمی

ردیف	شرح فعالیت (مراحل کاری)	نمره پایه	زمان لازم (دقیقه)	زمان کارانجام شده	زمان کارانجام شده	نمره اکتسابی
۱	اندازه گیری صحیح قسمتهای مختلف اندام ( اصلی و فرعی)	۴	۵			
۲	ترسیم الگوی اولیه با استفاده از اندازه ها	۴	۳۵			
۳	ترسیم صحیح یقه	۳	۱۰			
۴	ترسیم صحیح الگوی سجاف	۳	۵			
۵	ترسیم صحیح الگوی آستین و مچ	۳	۱۵			
۶	ترسیم صحیح الگوی دامن	۳	۱۰			
۷	ترسیم صحیح انتقال پنس ها	۳	۱۰			
۸	استفاده از علائم قراردادی ترسیم الگو (راستای الگو - نقاط موازنه - علامت چین - علامت حذف پنس - نام هر قطعه از الگو - مرکز پشت (CB) و مرکز جلو (CF) - دولای بسته پارچه - دولای باز پارچه) *به ازای هر قسمت ۰,۲۵ نمره در نظر گرفته شده است	۲	۸			
۹	توجه به علائم قراردادی الگو بروی پارچه (رعایت راستای الگو با راستای پارچه - دو لای بسته و باز پارچه ، انتقال موازنه ها روی پارچه)	۳	۱۰			
۱۰	گونیا کردن لبه ی پارچه (با استفاده از خط کش T)	۱	۲			





ردیف	شرح فعالیت (مراحل کاری)	نمره پایه	زمان لازم (دقیقه)	زمان کار انجام شده	زمان کار انجام شده	نمره اکتسابی
۱۱	رعایت اضافه درزها ( سرشانه ، پهلوی ، حلقه آستین ، پای دامن ، یقه ، سجاف ها ، کاپ آستین ، مچ آستین ، درز زیر آستین )	۲,۵	۱۰			
۱۲	انتقال الگو روی پارچه (کوک شل ، کاربن ، مداد مخصوص و ...)	۲	۱۰			
۱۳	صرفه جویی در مصرف پارچه	۲,۵	۵			
۱۴						

جدول "ب" جدول ریز امتیاز بندی پروژه بر اساس پروژه کیفی

شماره شایستگی	عنوان مرحله	عنوان فعالیت (مراحل کاری)	طیف ارزیابی					
			هرگز	گاهی	معمولا	اغلب	همیشه	
			۰	.۲۵	.۵	.۷۵	۱	
۴	ترسیم الگو	دقت در طراحی الگو و سرعت عمل در انجام کار						۲
۴	ترسیم الگو	استفاده صحیح از ملزومات ترسیم الگو(انواع کاغذ،انواع خط کش،متر و...)						۲
۵	برش پارچه	توجه به پشت و روی پارچه						۱
۵	برش پارچه	توجه به نقوش و طرح پارچه (راه راه ، چهارخانه ، گلدارو..)						۱
۵	برش پارچه	استفاده صحیح از انواع ابزار برش(قیچی،نخ چین و...)						۱
۵	برش پارچه	دقت و سرعت عمل در چیدمان الگو روی پارچه و برش						۱
۵	برش پارچه	رعایت بهداشت کار، ایمنی و اخلاق حرفه ای						۱
۶	دوخت	انتخاب نوع لایی مناسب (پارچه ای ، کاغذی ، حریر ، زانفیکس و روش نصب صحیح آن )						۲
۶	دوخت	دوخت صحیح زیپ						۲,۵
۶	دوخت	دوخت صحیح فزن						۱
۶	دوخت	دوخت صحیح بقه						۲
۶	دوخت	دوخت صحیح سجاف						۱,۵



	۴						دوخت صحیح درزها(ساده،منحنی،زاویه،گوشه درزها)	دوخت	
	۲						روش تودوزی با دست (پس دوزی ساده ، مخفی ، زیگزاگ ، زانفیکس ) و ماشین دوخت ( پیچ ژل ، لب تو ساده )	دوخت	۶
	۳						روش صحیح دوخت چین (دستی یا ماشینی)	دوخت	۶
	۳						اتصال صحیح آستین	دوخت	۶
	۲						دوخت صحیح مچ	دوخت	۶
	۳						اتصال صحیح بالاتنه به دامن	دوخت	۶
	۴						توانایی راه اندازی و تنظیم ماشینهای دوخت(پرکردن ماسوره،نخ کردن ماشین دوخت،تعویض پایه هاو...)	دوخت	۶
	۴						توانایی بکارگیری صحیح از ماشینهای دوخت (انتخاب و بکارگیری صحیح پایه ها،نخ و سوزن چرخ...)	دوخت	۶
	۲						تناسب درجه دوخت با جنس پارچه	دوخت	۶
	۵						اتو کاری حین کار با ابزار مناسب(میز اتو،ژانت،بالمشک بیضی...)	دوخت	۶
	۲						صرفه جویی در مصرف برق ، رعایت نکات ایمنی ، بهداشت کار و اخلاق حرفه ای	دوخت	۶
	۲						دقت و سرعت عمل در دوخت	دوخت	۶
	۲						روش صحیح اتوکاری قسمت های مختلف لباس (درزها ، پنس ها ، سجاف	اتو کاری	۷



							ها ، چین ها ، یقه ، حلقه آستین و ...)		
	۲						اتو و پرسکاری نهایی ( به ازای وجود هر گونه لکه ، علامت سوختگی پارچه و... ۰/۲۵ نمره کسر شود )	اتو کاری	۷
	۱						رعایت نکات ایمنی و صرفه جویی در مصرف برق و بهداشت کار	اتو کاری	۷
	۱						دقت و سرعت عمل در اتو کاری	اتو کاری	۷

جدول "ج" جدول ریز امتیاز بندی

توضیحات	ریز نمره		مقیاس ارزیابی	عنوان فعالیت (مراحل کاری)	عنوان مرحله	ردیف
	اکتسابی	نمره پایه				
		۴	کمی	اندازه گیری صحیح قسمتهای مختلف اندام ( اصلی و فرعی)	ترسیم الگو	مرحله اول
		۴	کمی	ترسیم الگوی اولیه با استفاده از اندازه ها		
		۲	کیفی	استفاده صحیح از ملزومات ترسیم الگو(انواع کاغذ، انواع خط کش، مترو...)		
		۳	کمی	ترسیم صحیح الگوی یقه		
		۳	کمی	ترسیم صحیح الگوی سجاف		
		۳	کمی	ترسیم صحیح الگوی آستین و مچ		
		۳	کمی	ترسیم صحیح الگوی دامن		
		۳	کمی	ترسیم صحیح انتقال پنس ها		
		۲	کمی	استفاده از علائم قراردادی ترسیم الگو (راستای الگو - نقاط موازنه - علامت چین - علامت حذف پنس - نام هر قطعه از الگو - مرکز پشت (CB) و مرکز جلو (CF) - دولای بسته پارچه - دولای باز پارچه) *به ازای هر قسمت ۰,۲۵ نمره در نظر گرفته شده است		
		۲	کیفی	دقت در طراحی الگو و سرعت عمل در انجام کار		
		۳	کمی	توجه به علائم قراردادی الگو بروی پارچه (رعایت راستای الگو با راستای پارچه - دو لای بسته و باز پارچه ، انتقال موازنه ها روی پارچه)	برش پارچه	مرحله دوم
		۱	کیفی	توجه به پشت و روی پارچه		
		۱	کیفی	توجه به نقوش و طرح پارچه (راه راه ، چهارخانه ، گلدار و ...)		
		۱	کمی	گونیاکردن لبه ی پارچه (با استفاده از خط کش T)		



		۲,۵	کمی	رعایت اضافه درزها ( سرشانه ، پهلو ، حلقه آستین ، پای دامن ، یقه ، سجاف ها ، کاپ آستین ، مچ آستین ، درز زیر آستین )		
		۲	کمی	انتقال الگو روی پارچه (کوک شل ، کاربن ، مداد مخصوص و ...)		
		۱	کیفی	استفاده صحیح از انواع ابزار برش (قیچی،نخ چین و...)		
		۲,۵	کمی	صرفه جویی در مصرف پارچه		
		۱	کیفی	دقت و سرعت عمل در چیدمان الگو روی پارچه و برش		
		۱	کیفی	رعایت نکات ایمنی - بهداشت کار - اخلاق حرفه ای		
		۲	کیفی	انتخاب نوع لایی مناسب (پارچه ای ، کاغذی ، حریر ، زانفیکس و روش نصب صحیح آن )		
		۲,۵	کیفی	دوخت صحیح زیپ		
		۱	کیفی	دوخت صحیح قزن		
		۲	کیفی	دوخت صحیح یقه		
		۱,۵	کیفی	دوخت صحیح سجاف		
		۴	کیفی	روش صحیح دوخت درز (ساده ، منحنی ، زاویه ، گوشه درزها)		
		۲	کیفی	روش تودوزی با دست (پس دوزی ساده ، مخفی ، زیگزاگ ، زانفیکس) و ماشین دوخت ( پیچ ژل ، لب تو ساده )		
		۳	کیفی	روش صحیح دوخت چین (دستی یا ماشینی)	دوخت	مرحله سوم
		۳	کیفی	اتصال صحیح آستین		
		۲	کیفی	دوخت صحیح مچ		
		۳	کیفی	اتصال صحیح بالاتنه به دامن		
		۴	کیفی	توانایی راه اندازی و تنظیم ماشینهای دوخت (پرکردن ماسوره،نخ کردن ماشین دوخت،تعویض پایه هاو...)		
		۴	کیفی	توانایی بکارگیری صحیح از ماشینهای دوخت (انتخاب و بکارگیری صحیح پایه ها،نخ و سوزن چرخ... )		
		۲	کیفی	تناسب درجه دوخت با جنس پارچه		
		۵	کیفی	اتوکاری حین کار با ابزار مناسب ( میز اتو ، ژانت ، بالشتک بیضی و ...)		
		۲	کیفی	صرفه جویی در مصرف برق ، رعایت نکات		
		۲	کیفی	دقت و سرعت عمل در دوخت		



مرحله چهارم	اتو کاری	کیفیتی	کیفیتی
		۲	روش صحیح اتوکاری قسمت های مختلف لباس (درزها ، پنس ها ، سجاف ها ، چین ها ، یقه ، حلقه آستین و ...)
		۱	اتو و پرسکاری نهایی ( به ازای وجود هر گونه لکه ، علامت سوختگی پارچه و .... ۰,۲۵ نمره کسر شود )
		۱	رعایت نکات ایمنی و صرفه جویی در مصرف برق و بهداشت کار
		۵	معیار نگرشی
		۱۰۰	جمع کل



## چک لیست معیار های نگرشی

ردیف	مهارت های توانائی اشتغال	شایستگی ها	طیف				
			هرگز	گاهی	معمولا	اغلب	همیشه
داوطلب	نمره		۰	۰/۲۵	۰/۵	۰/۷۵	۱
۱	اخلاق کاری	اعتماد به نفس و خود اتکائی نشان می دهد					
۲		مسئولیت پذیر است					
۳		با مباحث کار می کند					
۴		مسئولیت رفتارهایش را می پذیرد					
۵		خویشتن دار است و در یک روش کنترل شده کار می کند					
۶		در گفتار، عمل و کردار، بلوغ از خود نشان می دهد					
۷		کارش را خود ارزیابی می کند					
۸	مسئولیت پذیری	کار را سازماندهی و زمان را به طور موثر مدیریت می کند					
۹		توانائی تکمیل تکالیف در زمان مقرر را از خود به نمایش می گذارد					
۱۰		از دستورات شفاهی، بصری و کتبی پیروی می کند					
۱۱	استدلال و حل مساله	از مواد مصرفی، ابزار آلات خوب مواظبت می کند					
۱۲		با تغییرات خواسته های شغلی تطابق پذیری دارد					
۱۳		منطقی است و قضاوت های عینی می سازد					
۱۴		روش ها و قواعد را می فهمد					
۱۵		ابتکار نشان می دهد					
۱۶	سلامتی و عادات ایمنی	سرعت تولید و آهنگ کاری خوب دارد					
۱۷		نسبت به حفاظت و ایمنی تجهیزات و دستگاه ها اهتمام لازم دارد					
۱۸		به شیوه مناسب و آراستگی لباس می پوشد					
۱۹		موقعیت های استرس زا را تشخیص میدهد					
۲۰		موقعیت های استرس زا را به راحتی مدیریت می کند.					
جمع کل							





### فرم نتیجه نهایی

نام و نام خانوادگی شرکت کننده :

حرفه: نازک دوز زنانه

کد استاندارد: ۷۵۳۱۲۰۵۱۰۰۱۰۰۰۱

کد پروژه ۹۷/۷۵۳۱۲۰۵۱۰۰۱۰۰۰۱/۰۰۳

شماره داوطلبی :

ردیف	عنوان کلی	نمره	بارم	نمره داوطلب
۱	پروژه	بخش ارزیابی کمی + مفاهیم نظری	۳۶	
۲		بخش ارزیابی کیفی	۵۹	
۳		بخش نگرش	۵	
				نمره نهایی : ۱۰۰